

PRV

PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET
Patentavdelningen

PCT/SE2004/001215

REC'D 10 NOV 2004

WIPO

PCT

Intyg
Certificate

Härmed intygas att bifogade kopior överensstämmer med de handlingar som ursprungligen ingivits till Patent- och registreringsverket i nedannämnda ansökan.

This is to certify that the annexed is a true copy of the documents as originally filed with the Patent- and Registration Office in connection with the following patent application.



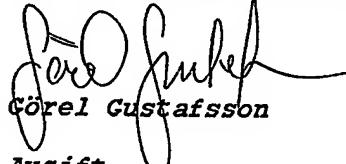
(71) Sökande Metso Paper Inc, Helsingfors FI
Applicant (s)

(21) Patentansökningsnummer 0302646-5
Patent application number

(86) Ingivningsdatum 2003-10-06
Date of filing

Stockholm, 2004-11-04

För Patent- och registreringsverket
For the Patent- and Registration Office


Görel Gustafsson

Avgift
Fee

PRIORITY
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

PATENT- OCH
REGISTRERINGSVERKET
SWEDEN

Postadress/Adress
Box 5055
S-102 42 STOCKHOLM

Telefon/Phone
+46 8 782 25 00
Vx 08-782 25 00

Telex
17978
PATOREG S

Telefax
+46 8 666 02 86
08-666 02 86

2003-10-06

Malelement

Huvudfaxon Klassan Föreliggande uppfinning hänför sig till malapparater av skivtyp, plana eller koniska, med motsatta relativt varandra roterande malskivor. Malskivorna är försedda med malelement 5 vilka mellan sig bildar en malspalt med en malzon för bearbetning av fibermaterial. Fibermaterialet är företrädesvis lignocellulosahaltigt fibermaterial och malapparaten används för framställning av exempelvis rejektmassa, returfibermassa och mekaniska massor som boardmassa, 10 termomekanisk massa (TMP) och kemitermomekanisk massa (CTMP) samt för lågkoncentrationsmalning av kemiska massor.

Uppfinningen avser närmare bestämt ett malelement för användning i en malapparat av ovanstående slag.

Ett malelement är utformat med ett mönster av bommar och 15 mellanliggande spår. Bommarna och spåren utformas på olika sätt beroende på vilket fibermaterial som bearbetas och vilken bearbetningsgrad, och därmed vid lignocellulosamaterial vilken massakvalitet som önskas. Bommarna har en översta och sidoytor så att längsgående kanter bildas mellan 20 övertan och respektive sidoyta. Bommarna kan exempelvis vara kontinuerliga eller diskontinuerliga och anordnade i olika mönster. Bearbetningen av fibermaterialet utförs i huvudsak av malelementens bommar. Malspalten är utformad för att fibermaterialet i radiell riktning sett skall passera inifrån 25 och ut. Längst in i malspalten är malelementen normalt utformade för att åstadkomma en första sönderdelning av materialet och för att mata materialet vidare utåt i malspalten. Även en viss defibrering, dvs friläggning av lignocellulosamaterialets fibrer, sker i den inre delen av 30 malspalten där avståndet mellan malytorna är störst. Därefter minskar avståndet utåt för att önskad bearbetning eller raffinering av fibermaterialet skall erhållas.

Vid raffinering av fibermaterial av hög koncentration och framför allt vid höga energiinsatser har det visat sig 35 nödvändigt att utforma den yttre delen av malelementet med ett tätt mönster av bommar och spår för att därigenom bättre komma åt fibermaterialet och åstadkomma en effektiv

2003-10-06

2

Huvudfaxon Kassan

bearbetning. Bombredden kan därvid vara 1-2 mm och spårredden 1,5-2 mm. Denna bearbetning genererar samtidigt en stor mängd ånga i malspalten. Därvid uppkommer ett högt ångtryck i malspalten. Detta höga ångtryck inverkar negativt på raffinörens kapacitet och driftstabilitet. Det medför också en begränsning av den möjliga energiinsatsen. Den utvecklade ångan kommer till följd av det tätta mönstret att tvingas upp ur spåren och störa materialflödet genom malspalten.

10 Ett sätt att lösa detta problem skulle vara att tillföra spärvatten i malspalten för att därigenom kondensera ångan. Detta medför dock en sänkning av materialkoncentrationen till låg nivå och därmed försämrad massakvalitet.

15 Vid bearbetning eller malning av fibermaterial med låg koncentration sker ingen ångutveckling och materialet transporteras delvis av vätskeflödet ut ur malspalten. Här innebär ett tätt mönster av bommor och spår att flödet genom malspalten kan bli alltför lågt.

20 Föreliggande uppfinning innebär en lösning på ovanstående problem. Enligt uppfinningen är bommarna och spåren bredare för att medge ångtransport respektive vätskeflöde ut ur malspalten samtidigt som bommarnas överytor är försedda med ett flertal mindre spår snett eller tvärs över bommarna så att de bildar en vinkel av 10-90°, lämpligen 10-70°, med bommarnas längdriktning. Dessa mindre spår är lämpligen rätlinjiga men kan eventuellt vara något böjda. De mindre spåren är lämpligen öppna mot bommarnas båda sidoytor. Genom denna utformning av bommarna kommer fibermaterialiet att bearbetas effektivt samtidigt som ång- eller vätskeflödet 25 samlas i spåren mellan bommarna och leds ut ur malspalten utan att flödet av fibermaterial störs.

30 De mindre spåren kan exempelvis vara placerade utefter bommarnas hela längd eller vara avbrutna av mindre partier utan spår i bommarnas längdriktning räknat.

35 De breda bommarna kan enligt uppfinningen vara riktade

2003-10-06

3

Huvudfaxen Kässan

huvudsakligen radiellt eller snett över malelementet.

Alternativt kan de vara bågformade varvid de mindre spåren är vinklade i förhållande till bommarnas längdriktnings.

Uppfinningens närmare kännetecken framgår av

5 patentkraven.

Uppfinningen beskrivs närmare i det följande med hänvisning till bifogade figurer som visar några utföringsformer av uppfinningen.

Fig 1 visar framsidan av ett malelement enligt
10 uppfinningen;

Fig 2 - 4 visar överytan på bommarna med olika
utformning;

Fig 5 visar ett snitt enligt V-V i fig 2.

I fig 1 visas ett malelement 10 avsett för raffinering av
15 fibermaterial med hög koncentration. Malelementet 10 är
försett med ett mönster av bommor 11 och mellanliggande spår
12 där bommarna har övertytor 13 och sidoytor 14 med kanter
15. Mönstret är indelat i två zoner, en inre 16 och en yttre
17, varvid bommarna och spåren i den inre zonen är glesare än
20 i den yttre zonen. Bommarna i den inre zonen är avsedda att
åstadkomma en första sönderdelning av materialet och för att
mata materialet vidare utåt till den yttre zonen. Bommarna i
den yttre zonen är tätare placerade vilket innebär fler
25 bomkanter för att åstadkomma den huvudsakliga bearbetningen
och raffineringen av materialet. Mönstret kan även innehålla
fler zoner, varvid mönstret vanligen görs tätare från zon
till zon radiellt utåt.

Genom att bommarna är försedda med sneda mindre spår 18
på övertyrorna kan bommarna liksom de mellanliggande spåren
30 göras bredare utan att bommarnas bearbetande övertyta förlorar
i effektivitet. De bredare spåren innebär samtidigt att ång-
respektive vätskeflödet i spåren underlättas och störningen
av fibermaterialets bearbetning minimeras. Bombredden kan
vara 3-30 mm och spårbredden 2-15 mm med djupet 5-15 mm. De
35 djupaste spåren vid lågkoncentrationsmalning.

2003-10-06

4

Huvudfaxen Kassan

I fig 2 visas en utföringsform av bommarna 11 på ett malelement enligt uppfinitionen. Längs bommarna 11 är ett flertal mindre spår 18 placerade. De mindre spåren är anordnade något vinklade i förhållande till bommarnas längdriktning och bör vara öppna åt båda sidoytorna 14. De mindre spårens djup bör vara någon eller några mm, företrädesvis 1-5 mm. Bredden bör vara 0,5-2 mm. Avståndet mellan intilliggande mindre spår bör vara 1-10 mm, företrädesvis 2-5 mm.

I fig 3 visas en annan utföringsform av bommarna 11. Till skillnad från fig 2 är bommarna bågformade. De mindre spåren 18 på bommarnas överyta är dock alltid sneda i förhållande till bommarnas längdriktning. De mindre spåren bör därvid lämpligen ha en i huvudsak radiell riktning. För utformningen av de mindre spåren 18 gäller samma dimensioner som enligt fig 2.

Enligt fig 4 är de mindre spåren 18 vinklade åt olika håll, företrädesvis så att de korsar varandra på bommarnas 11 överyta. Alternativt kan de vara förskjutna i bommarnas längdriktning så att de inte korsar varandra. Dessa utföringsformer medger att malelementets rotationsriktningen kan växlas. För utformningen av de mindre spåren 18 gäller samma dimensioner som enligt fig 2.

Bommar med en utformning enligt uppfinitionen kan placeras i vilken zon som helst på malelementet, men företrädesvis i en yttre zon där bearbetningen och raffineringen är intensivast och avståndet mellan motstående malelement är minst, dvs malspalten är smalast och ångutvecklingen störst.

Vid bearbetning av fibermaterial med malelement enligt uppfinitionen kommer bommarnas 11 överytor och de mindre spårens 18 kanter att verka på materialet. Den ångutveckling som uppkommer vid hög materialkoncentration och det vätskeflöde som passerar malspalten vid låg materialkoncentration leds bort från bommarnas överytor och kan passera ut genom spåren mellan bommarna så att bearbetningen

2003-10-06

5

Huvudfoxen ~~kan~~ av fibermaterialet inte störs. Därigenom kan en hög kapacitet uppnås med bibeckan massakvalitet. Genom att utforma malelementen med bågformade breda bommar 11 med i huvudsak radiella mindre spår 18 på överytan kan en ökad kapacitet erhållas samtidigt som jög massakvalitet erhålls genom att de mindre spåren åstadkommer en effektiv fibrillering av fibermaterialet.

Uppfinningen är givetvis inte begränsad till de visade utföringsformerna utan kan varieras inom ramen för patent-10 kraven med hänsyn till beskrivning och figurer.

90
10
10
10
10
10
10
10
10

Ink. t. Patent- och reg.verket

6

2003-10-06

P a t e n t k r a v

Huvudfaxon Kässan

1. Malelement avsett för malapparater för bearbetning av fibermaterial, där malelementet (10) är utformat med ett mönster av bommar (11) med överytor (13) och sidoytor (14) samt mellanliggande spår (12),
kännetecknat av att bommarnas överytor (13) är försedda med ett flertal mindre spår (18) som bildar vinkel inom 10-90° med bommarnas längdriktning.
2. Malelement enligt krav 1, kännetecknat av att alla mindre spår (18) är vinklade åt samma håll i förhållande till bommarna (11).
3. Malelement enligt krav 1, kännetecknat av att de mindre spår (18) är vinklade åt olika samma håll i förhållande till bommarna (11).
4. Malelement enligt något av föregående krav, kännetecknat av att bommarna (11) sträcker sig huvudsakligen rätlinjigt utåt över malelementet.
5. Malelement enligt något av kraven 1-3, kännetecknat av att bommarna (11) sträcker sig bågformat utåt över malelementet.
6. Malelement enligt kravet 5, kännetecknat av att de mindre spären (18) på bommarna (11) sträcker sig huvudsakligen radieellt.

06-10-2003 15:11

FRAN-METSO PAPER SUNDSVALL AB

A
+060165500

+060165500

T-884 P.008/009 F-378

Ink. t. Patent- och reg.verket

2003-10-06

Huvudfaxen Kassan

7

S a m m a n d r a g

Malelement avsett för malapparater för bearbetning
av fibermaterial, där malelementet (10) är utformat med ett
mönster av bommar (11) med överytor (13) och sidoytor (14)
5 samt mellanliggande spår (12). Bommarnas överytor (13) är
försedda med ett flertal mindre spår (18) som bildar vinkel
inom 10-90° med bommarnas längdriktning.

10
9
8
7
6
5
4
3
2
1

Ink. t. Patent- och reg.verket

2003-10-06

Huvudfaxen Kassan

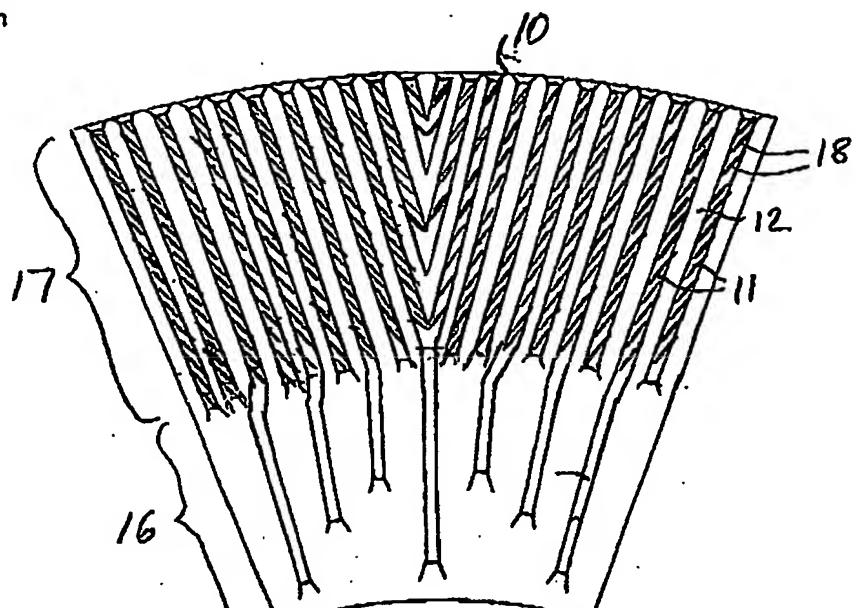


FIG. 1

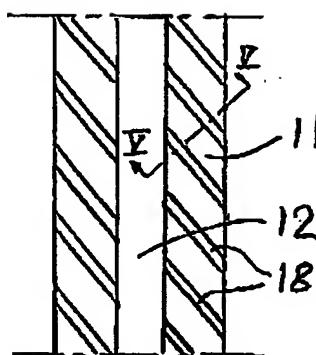


FIG. 2

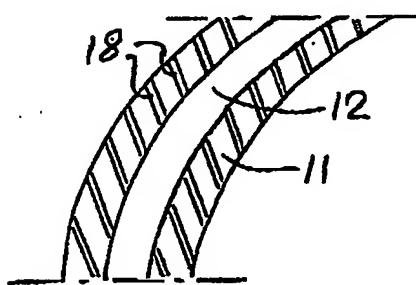


FIG. 3

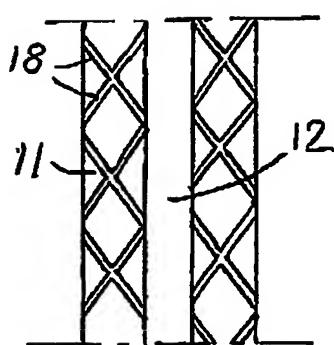


FIG. 4

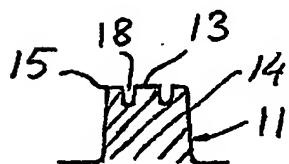


FIG. 5